

**BEST AVAILABLE COPY****SEMICONDUCTOR WAFER ABRASIVE CLOTH AND MANUFACTURE THEREOF**

**Patent number:** JP2250776  
**Publication date:** 1990-10-08  
**Inventor:** KUBO NAOTO  
**Applicant:** RODEELE NITTA KK  
**Classification:**  
**- international:** B24D11/00; H01L21/304  
**- european:**  
**Application number:** JP19890068389 19890321  
**Priority number(s):** JP19890068389 19890321

**Report a data error here**

**Abstract of JP2250776**

**PURPOSE:** To prevent polishing capabilities from deteriorating in a short period by impregnating a polyester or polyether thermoplastic polyurethane DMF solution into a sheet-shaped fiber base material, wet-coagulating it to temporarily generate an intermediate composite base material, and processing thermosetting polyurethane on the composite base material. **CONSTITUTION:** A polymer solvent solution mainly made of linear thermoplastic polyurethane is impregnated into a felt-shaped fiber sheet, it is then wet-coagulated, thus component fibers are buriedly surrounded in the fiber sheet to form a resin porous body. A composite base material obtained by washing and drying it is impregnated with a solvent solution solved with the resin harder than the thermoplastic polyurethane resin as the secondary processing, it is heated and dried, thereby a semiconductor wafer abrasive cloth with the hardness JISA 72 deg. or above and the compressibility 7.5% or below is obtained.

---

Data supplied from the *esp@cenet* database - Worldwide

⑨ 日本国特許庁(JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

平2-250776

⑮ Int. Cl.<sup>3</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑬ 公開 平成2年(1990)10月8日

B 24 D 11/00

A

6826-3C

D

6826-3C

Q

6826-3C

H 01 L 21/304

3 2 1

P

8831-5F

審査請求 未請求 請求項の数 5 (全8頁)

⑭ 発明の名称 半導体ウェハー研磨用クロスとその製法

⑯ 特 願 平1-68389

⑰ 出 願 平1(1989)3月21日

⑱ 発 明 者 久 保 直 人 奈良県大和郡山市池沢町172番地

⑲ 出 願 人 ロデール・ニッタ株式 大阪府大阪市中央区本町1丁目8番地12号  
会社

## 明 細 書

## 1. 発明の名称

半導体ウェハー研磨用クロスとその製法

## 2. 特許請求の範囲

1. フェルト状繊維質シートに線状の熱可塑性ポリウレタン樹脂を主体とする重合体の溶剤溶液を含浸し、次いで湿式凝固させることにより繊維質シート中に構成繊維を埋設的に圍繞して該樹脂の多孔質体を形成せしめた後、洗浄・乾燥せしめて得た複合基材に、二次処理として該熱可塑性ポリウレタン樹脂より硬質の樹脂を溶解した溶剤溶液を含浸させて加熱乾燥させることにより、硬度 J I S A 7 2 度以上、及び圧縮率 7.5 % 以下とした半導体ウェハー研磨用クロス及びその製造方法。

2. 前記記載の熱可塑性ポリウレタン及びフェルト状繊維質シートからなる複合基材において、二次処理として、3、3'ジクロロ-4、4'ジ

アミノジフェニルメタン等の有機アミン化合物により硬化し得る熱硬化性ポリウレタン、及び該ポリウレタンの硬化剤としての有機アミン化合物とを溶解した溶剤溶液を含浸して、該硬化剤の反応温度以上の温度にて加熱し、溶剤を蒸発させて除去すると同時に、ポリウレタンの硬化反応を起こさせることによって、製造される特許請求の範囲第一項記載の半導体ウェハー研磨用クロス。

3. 前記記載の熱可塑性ポリウレタン及びフェルト状繊維質シートからなる複合基材において、二次処理として、3、3'ジクロロ-4、4'ジアミノジフェニルメタン等の有機アミン化合物により硬化し得る熱硬化性ポリウレタン及びメラニン樹脂、ポリカーボネート樹脂等をブレンドした樹脂及び該ポリウレタンの硬化剤としての有機アミン化合物とを溶解した溶剤溶液を含浸して、該硬化剤の反応温度以上の温度にて加熱し、溶剤を蒸発させて除去すると同時に、ポリウレタンの硬

化反応を起こさせることによって、製造される特許請求の範囲第一項記載の半導体ウェハー研磨用クロス。

4. 前記記載の熱可塑性ポリウレタン及びフェルト状繊維質シートからなる複合基材において、ポリウレタンと繊維との重量比率が1対5～1対1の範囲にあるような複合基材を用いて製造される特許請求の範囲第一項記載の半導体ウェハー研磨用クロス。

6. 特許請求の範囲第一項記載の複合基材を形成するのに用いる熱可塑性ポリウレタンと、該複合基材にさらに含浸、乾燥、硬化を行う二次処理含浸樹脂との重量比率が1対3～1対1にあるような特許請求の範囲第一項記載の半導体ウェハー研磨用クロス。

### 3. 発明の詳細な説明

(産業上の利用分野)

本発明は、半導体ウェハー、メモリーディスク

、光学部品レンズ等を研磨する際に用いられる研磨クロスに関する。

(従来の技術)

従来、集積回路を形成するための基材として用いられる半導体ウェハーの鏡面研磨に用いる研磨クロスとしては、人工皮革として一般に良く知られているペロア調及びスウェード調の繊維・樹脂複合材料、及びポリウレタン樹脂含浸湿式凝固処理フェルト状繊維質シートが広く用いられてきた。しかるに近年特にDRAM(Dynamic Random Access Memory)として用いられる回路については、その集積度を高くする努力が鋭意なされ、それに伴って回路形成を行う基板となる半導体用ウェハーについても回路間の線幅を縮める目的から平坦性の要求が増々厳しくなっている状況にある。

このような要求に対して、従来からの半導体ウェハーの鏡面加工工程においては、ウェハーの平

坦性の大部分を決定する一次研磨工程(ストック・リムーバブル・プロセス)で使用される研磨クロスの物性によって仕上がりウェハーの平坦性が大きく左右されることが明らかになってきた。すなわち、比較的柔軟な研磨クロスを用いた場合には、ウェハー表面の粗度は小さく、傷(スクラッチ)の数は少ないけれども、一般に面ダレ及びフチダレという呼称で表現されるような平坦性に対する悪影響が生じ易く、それに対して剛い研磨クロスを用いた場合には、比較的良好的な平坦性が得られる。

(発明が解決しようとする課題)

現在最も一般的に用いられている半導体ウェハーの研磨加工方法、すなわち研磨クロスを貼付けた回転研磨機定盤に対向して、被加工物を圧接させ、主としてSiO<sub>2</sub>微粒子を遊離砥粒として含有する研磨液を供給しながら被加工物面を研磨加工する方法において、加工圧力は被加工物に垂直

等分布荷重として与えられている。このような被加工物と対向する研磨クロスは、研磨液を十分に保持するという作用を要求され、人工皮革様の多孔質繊維樹脂複合材料が用いられているわけであるが、加工圧力として被加工物及び研磨液膜を介して研磨クロスに伝わる垂直等分布荷重に対する研磨クロス内部からの反力を圧接面内において均一にすることと、前述した伝播してくる垂直等分布荷重により、研磨クロス自体ができるだけ小さく均一な変形しか起こさないことが、ウェハーの面ダレ及びフチダレを防止し、研磨加工後のウェハー平坦性を向上させる重要な要素となっているのである。

従って、従来経験的に判断されていた研磨クロスの柔軟さ、あるいは剛さというものは、圧縮荷重に対する応力の大・小、及び変形の大・小で判断されるべきものである。このような要素を充足する材料としては、まず第一に材料の均一性とい

う点から、ゴム、プラスチックの単体シートが考えられるが、研磨液により加工を行う遊離砥粒研磨に用いる研磨クロスとしては研磨液の保持力がほとんどないという欠点があり、実際には使用できない。次に、各種プラスチックの発泡体が考えられるが、いずれも柔らかすぎたり、硬すぎたり、あるいは独立気泡性が高かったりするため、一部の用途でポリウレタンの硬質発泡体が使われているにすぎない。一方、従来からこのような遊離砥粒方式の研磨に用いられている人工皮革様の研磨クロスは、研磨液の保持力、及び圧縮荷重に対する応力、変形の点からも好適の材料として64K、あるいは256KDRAM用の半導体ウェハー研磨に広く用いられてきたが、近年の1MDRAM、あるいは将来の4MDRAM用ウェハーの研磨に関しては、圧縮荷重に対する変形量が大きいために、加工圧力を下げて長時間の研磨を行わなければならないとか、研磨クロス自体の厚さを

薄くして相対変形量を下げた結果、研磨クロス寿命が短く、短時間の使用で研磨クロスを貼替えなければならない等の欠点があった。

このような欠点を解消するために、種々の試みがなされた。たとえば、一般に湿式凝固法という名称で知られている熱可塑性ポリウレタンのジメチルホルムアミド（以下DMFと記す。）溶液をシート状繊維基材に含浸付与し、ひきつづき水浴中で水とDMFの置換と同時に、ポリウレタン多孔体を繊維基材中に形成させる従来公知の方法において、含浸付与する熱可塑性ポリウレタン/DMF溶液中のポリウレタン固型物質を高くした場合、湿式凝固、洗浄、及び乾燥の各工程を経て、最終的にバフ加工により表面スキン層を除去して仕上げられた研磨クロスは、非常に均一で緻密な構造を持ち、圧縮荷重に対する変形量も小さくなるが、実際にこのような研磨クロスを用いてSiウェハーの研磨を行った場合、ごく短時間で研磨

屑が研磨クロスに目詰まりし、それ以上の研磨ができなくなる。また、前述した湿式凝固に用いる熱可塑性ポリウレタンとして、さらに硬度の高いものを用いた場合には凝固特性が不均一になり、一枚の研磨クロス内における圧縮変形量に大きなバラツキが出るようになる。さらにまた、均一で圧縮変形量の小さい研磨クロスを作成する目的で、熱硬化性ウレタンプレポリマー、及び硬化剤の有機溶剤溶液を直接シート状繊維基材に含浸付与し、乾燥炉内において溶剤乾燥とウレタンの硬化を同時に行わせる場合、乾燥硬化までの時間に繊維基材中で厚さ方向の樹脂移行が起こり、研磨クロスの厚み方向で樹脂量が不均一となるという欠点を持っている。

（課題を解決するための手段）

本発明は上述したような欠点を解消し、1MDRAMおよび将来の4MDRAM用半導体ウェハーを主とした高平坦性ウェハーの研磨加工用クロ

ス、及びその製造方法を提示するものである。

本発明で使用されるフェルト状繊維質シートは、ナイロン、ポリエステル、アラミド繊維等のDMF、メチル・エチルケトン（以下MEKと記す。）、テトラヒドロフラン等ポリウレタン可溶性の溶剤に対して耐性があり、かつ研磨時に使用されるpH10～11程度の研磨液に対する耐アルカリ性をもつ繊維からなる不織布、好ましくはバインダーを含まないニードルパンチ不織布で、その高密度が $0.10\text{ g/cm}^3 \sim 0.20\text{ g/cm}^3$ の範囲にあるものが好適である。本発明は、このようなシート状繊維基材に、ポリエステル系、あるいはポリエーテル系の熱可塑性ポリウレタンのDMF溶液を含浸させ、湿式凝固させて、一旦中間的な複合基材を作成する一次処理工程と、さらにその複合基材に熱硬化性ポリウレタンを処理する処理工程とからなる。以下にそれらを順を追って説明する。

一次処理に用いられる熱可塑性ポリウレタンは、一般に人工皮革用として市販されているものがいずれも使用できるが、本用途として好ましくは、100%伸び時のモジュラスが $100\text{ kg/cm}^2$ 以上のものが良い。この工程において、より重要なことは、湿式凝固、洗浄、乾燥という工程を経て形成された複合基材において、樹脂相と繊維相の重量比率がどの程度であるかということである。たとえば、その比率が1対1を超えるような場合には、複合基材の樹脂相に存在する湿式凝固による多孔質構造が緻密になり、ひきつづき行われる二次処理の熱硬化性ポリウレタンによるかなりの空孔が充填されてしまうため、研磨に使用した場合には研磨液、及び研磨屑の流通が阻害され、目詰まりが短期に起こってしまう。逆に、樹脂相対繊維相の比率が1対5を下回る状態では、樹脂相は繊維の交絡点、及び外周部をとり囲むだけになり、次の二次処理で用いる熱硬化性ポリウレタ

ンの溶剤溶液はその乾燥硬化過程で移行し、乾燥時に下側となっていた側に局在化してしまう。従って、この一次処理工程では、使用するシート状繊維基材の高密度により含浸させる熱可塑性ポリウレタンのDMF溶液中の固型分量を調節し、出来上がる中間的な複合基材中における樹脂相対繊維相の比率を1対1～1対5にする必要がある。このような湿式凝固、洗浄、乾燥を経て作成された中間基材は、表面近傍にスキン層と呼ばれる緻密な発泡層を持つため、これを表面、裏面とも除去し、ひきつづき行われる二次処理の含浸液を均一、かつ短時間に浸透させるようにする。

こうして調製された中間基材は、ひきつづき二次処理にかけられる。この工程で用いられる含浸液は、ポリエステル、あるいはポリエーテル系のMDI（メチレンジイソシアネート）、あるいはTDI（トリレンジイソシアネート）末端を持つウレタンプレポリマー単体、あるいは研磨クロス

の硬度や圧縮率を調整するためにメラニン樹脂、ポリカーボネート樹脂、等をブレンドしたものと、3, 3'ジクロロ-4, 4'ジアミノフェニルメタン等の2官能性有機アミン硬化剤、さらに必要であれば、アジピン酸等のジカルボン酸を主とした促進剤、とを有機溶剤溶液としたもので、乾燥の熱効率を考慮する場合にはMEK等の比較的低沸点の溶剤を用いることが望ましい。

この二次処理工程において、熱硬化性ポリウレタン配合液は、中間複合基材中の多孔質相に浸透し、炉内の乾燥により溶剤成分を失いつつ、粘稠液体となり、多孔質相に存在するセルの壁を均一にコートしてゆく。さらに加熱することによりウレタンの硬化反応が起こり、三次元架橋した熱硬化性ポリウレタンの薄膜が、一次処理により形成されていた熱可塑性ポリウレタンのセル壁を被覆・補強する。

この工程においても、二次処理として使用する

熱硬化性ポリウレタン配合液の固型分量が重要であり、多すぎる場合には、やはり一次処理で形成された空孔が二次処理液の被膜により閉じられてしまい、低すぎる場合には補強効果が低く、中間複合基材の物性と大差ない状態になってしまう。従ってこの二次処理は、乾燥・硬化後の熱硬化剤ポリウレタンと、中間複合基材に含まれていた熱可塑性ポリウレタンの重量比が1対3～1対1の範囲にコントロールされなければならない。このような方法によって製造される研磨クロスとその研磨性能について、下記の実施例により、さらに詳細に説明するが、これら実施例は本発明の基本的部分を限定するものではない。

#### （実施例1）

3, 0デニール、繊維長50mmのポリエステル繊維で構成される、厚さ2mm、高密度 $0.13\text{ g/cm}^3$ 、目付重量 $260\text{ g/m}^2$ のニードルパンチ不織布を基材とし、分子量200, 000、1

00%モジュラス120kg/cm<sup>2</sup>のポリエステル系ポリウレタン(商品名:クリスボン8867)の固型分13%のDMF溶液で、該基材を十分浸漬した後、DMF対純水の比率が10対90で、且つ温度30℃の凝固液に20分間浸漬後、60分間純水中で水洗いし、ポリウレタン樹脂を湿式凝固させ、ポーラス状にフェルト基材を圍繞した後、DMFを完全に純水と置換し、更に120℃の熱風で乾燥し、厚さ2mm、高密度0.26g/cm<sup>3</sup>、目付重量520g/m<sup>2</sup>、ウレタン対繊維の重量比0.9対1の複合基材が得られた。該基材を60メッシュのパフロールで、表、裏面を研削し、密度の高いスキン層を除去した。このシート物の硬度はJISAで60度、圧縮率30%であった。該シート物を以下の配合の二次含浸液に浸漬含浸後、120℃の熱風で20分間乾燥、溶剤を完全に乾燥除去し、該熱硬化性ポリウレタンを上記複合基材中のポリウレタン多孔質相の

セル壁を被覆しながら硬化させることにより、高硬度複合基材を得た。

この複合基材を更に表、裏面パフ処理した平坦な高硬度複合基材は、厚さ1.27mm、高密度0.36g/cm<sup>3</sup>、硬度JISA85度、圧縮率6.0%、繊維対一次樹脂対二次樹脂の比率が1対0.9対0.9であった。この高硬度複合基材により研削されたウェハーの平坦度は良好で、研削クロスのライフは60時間であった。

二次含浸液の配合例:

ハイブレンL-315	100.0部
(三井東圧化学株式会社商品名)	
イハラキュアミンMT	26.9部
(イハラケミカル株式会社商品名)	
MEK	576.0部
計	702.9部

[ハイブレンL-315]

ポリオール成分 : ポリテトラメチレンエーテルグリコール

イソシアネート成分: 2,4-トルエンジイソシアネート

[イハラキュアミンMT]

3,3'-ジクロロ-4,4'-ジアミノフェニルメタン

(実施例2)

3.0デニール繊維長60mmのポリエステル繊維と、2.5デニール繊維長50mmの熱収縮型ポリエステル繊維の比率が80対20で構成される厚さ2mm、高密度0.15g/cm<sup>3</sup>、目付重量300g/m<sup>2</sup>のニードルパンチ不織布を基材とし、分子量200,000、100%モジュラス120kg/cm<sup>2</sup>のポリエステル系ポリウレタン樹脂(大日本インキ株式会社商品名:クリスボン8867)の固型分11%のDMF溶液で該基材を十分浸漬

含浸した後、DMF対純水の比率が20対80で、且つ温度35℃の凝固液に20分間浸漬後、60分間純水中で水洗いし、ポリウレタン樹脂を湿式凝固させ、ポーラス状にフェルト基材を圍繞した後、DMFを完全に純水と置換し、更に120℃の熱風で乾燥し、厚さ2mm、高密度0.26g/cm<sup>3</sup>、目付重量520g/m<sup>2</sup>、ウレタン対繊維の重量比0.6対1の複合基材が得られた。該基材を80メッシュのパフロールで表、裏面を研削し、密度の高いスキン層を除去した。このシート物の硬度はJISAで52度、圧縮率33%であった。該シート物を以下の配合の二次含浸液に浸漬含浸後、120℃の熱風で20分間乾燥、溶剤を完全に乾燥除去し、該熱硬化性ポリウレタンを上記複合基材中のポリウレタン多孔質相のセル壁を被覆しながら硬化させることにより、高硬度複合基材を得た。この複合基材を更に表、裏面パフ処理した平坦な高硬度複合基材は、厚さ1.2

7mm、高密度0.34 g/cm<sup>3</sup>、硬度JISA 80度、圧縮率6.5%、繊維対一次樹脂対二次樹脂の比率が1対0.6対0.5であった。この高硬度複合基材により研磨されたシリコンウェハの平坦度は良好で、研磨クロスのライフは100時間であった。

二次含浸液の配合例は実施例1と同様。

(実施例3)

3. 0デニール繊維長75mmのポリエステル繊維で構成される、厚さ2mm、高密度0.20 g/cm<sup>3</sup>、目付重量400 g/m<sup>2</sup>のニードルパンチ不織布を基材とし、分子量200,000、100%モジュラス120 kg/cm<sup>2</sup>のポリエステル系ポリウレタン樹脂(大日本インキ株式会社商品名:クリスボン8867)の固型分9%のDMF溶液で該基材を十分浸漬含浸した後、DMF対純水の比率が25%対75%で、且つ温度が30℃の凝固液中に20分間浸漬し、ポリウレタン樹脂をポーラ

ス状に湿式凝固させた後、60分間純水中で洗浄し、DMFを純水と完全に置換し、更に120℃の熱風で乾燥し、厚さ2mm、高密度0.30 g/cm<sup>3</sup>、目付重量600 g/m<sup>2</sup>、ウレタン対繊維の重量比0.5対1の複合基材が得られた。該基材を80メッシュのパフロールで表、裏面を研削し、密度の高いスキン層を除去した。このシート物の硬度はJISAで65度で、圧縮率22%であった。該シート物を以下の配合の二次含浸液に浸漬含浸後、120℃の熱風で20分間乾燥、溶剤を完全に乾燥除去し、該熱硬化性ポリウレタンを上記複合基材中のポリウレタン多孔質相のセル壁を被覆しながら硬化させることにより、高硬度複合基材を得た。この複合基材を更に表、裏面パフ処理した平坦な高硬度複合基材は、厚さ1.27mm、高密度0.35 g/cm<sup>3</sup>、硬度JISA 82度、圧縮率60%、繊維対一次樹脂対二次樹脂の比率が1対0.5対0.3であった。この高硬

度複合基材により研磨されたシリコンウェハの平坦度は良好で、研磨クロスのライフは130時間であった。

二次含浸液の配合例は実施例1と同様。

(実施例4)

3. 0デニール、繊維長60mmのポリエステル繊維と、2.5デニール、繊維長50mmの熱収縮型ポリエステル繊維の比率が80対20で構成される、厚さ2mm、高密度0.15 g/cm<sup>3</sup>、目付重量300 g/m<sup>2</sup>のニードルパンチ不織布を基材とし、分子量200,000、100%モジュラス120 g/cm<sup>2</sup>のポリエステル系ポリウレタン樹脂の固型分11%のDMF溶液で該基材を十分浸漬含浸した後、DMF対純水の比率が20対80で、且つ温度が35℃の凝固液中に20分間浸漬し、ポリウレタン樹脂をポーラス状に湿式凝固させた後、60分間純水中で洗浄し、DMFを純水と完全に置換し、更に120℃の熱風で乾燥

し、厚さ2mm、高密度0.26 g/cm<sup>3</sup>、目付重量520 g/m<sup>2</sup>、ウレタン対繊維の重量比0.6対1の複合基材が得られた。該基材を80メッシュのパフロールで表、裏面を研削し、密度の高いスキン層を除去した。このシート物の硬度はJISAで58度、圧縮率33%であった。該シート物を以下の配合の二次含浸液に浸漬含浸後、120℃の熱風で20分間乾燥し、溶剤を完全に乾燥除去し、該熱硬化性ポリウレタンを上記複合基材中のポリウレタン多孔質層中のセル壁を被覆しながら硬化させることにより、高硬度複合基材を得た。この複合基材を更に表、裏面パフ処理した平坦な高硬度複合基材は、厚さ1.27mm、高密度0.35 g/cm<sup>3</sup>、硬度JISA 85度、圧縮率5.0%、繊維対一次樹脂対二次樹脂の比率が1対0.6対0.5であった。この高硬度複合基材により研磨されたシリコンウェハの平坦度は特に良好で、研磨クロスのライフは95時間であ

った。

二次合浸液の配合例：

バイラセンB-803	100.0部
(ユニロイヤルInc. 商品名)	
イハラキュアミンMT	32.9部
MEK	605.0部
計	737.9部

(実施例5)

3. 0デニール、繊維長60mmのポリエステル繊維と、2.5デニール、繊維長50mmの熱収縮型ポリエステル繊維の比率が80対20で構成される、厚さ2mm、高密度0.15g/cm<sup>3</sup>、目付重量300g/m<sup>2</sup>のニードルパンチ不織布を基材とし、分子量250,000、100%モジュラス180g/cm<sup>2</sup>のポリエステル系ポリウレタ

ン樹脂・サンブレンLQ3700の固型分9%のDMF溶液で該基材を十分浸漬含浸した後、DMF対純水の比率が20対80で、且つ温度が35℃の凝固液中に20分間浸漬し、ポリウレタン樹脂をポーラス状に湿式凝固させた後、60分間純水中で洗浄し、DMFを純水と完全に置換し、更に120℃の熱風で乾燥し、厚さ2mm、高密度0.26g/cm<sup>3</sup>、目付重量520g/m<sup>2</sup>、ウレタン対繊維の重量比0.6対1の複合基材が得られた。該基材を80メッシュのパフロールで表、裏面を研削し、密度の高いスキン層を除去した。このシート物の硬度はJISAで65度、圧縮率22%であった。該シート物を実施例1の二次合浸液に浸漬含浸後、120℃の熱風で20分間乾燥し、溶剤を完全に乾燥除去し、該熱硬化性ポリウレタンを上記複合基材中のポリウレタン多孔質層中のセル壁を被覆しながら硬化させることにより、高硬度複合基材を得た。この複合基材を更に

表、裏面パフ処理した平坦な高硬度複合基材は、厚さ1.27mm、高密度0.35g/cm<sup>3</sup>、硬度JISA82度、圧縮率5.6%、繊維対一次樹脂対二次樹脂の比率が1対0.6対0.5であった。この高硬度複合基材により研磨されたシリコンウェハーの平坦度は良好で、研磨クロスのライフは110時間であった。

(比較例1)

3. 0デニール、繊維長60mmのポリエステル繊維と、2.5デニール、繊維長50mmの熱収縮型ポリエステル繊維の比率が80対20で構成される、厚さ2mm、高密度0.175g/cm<sup>3</sup>、目付重量350g/m<sup>2</sup>のニードルパンチ不織布を基材とし、分子量300,000、100%モジュラス240g/cm<sup>2</sup>のポリエステル系ポリウレタン樹脂(大日本インキ株式会社商品名：クリスボン8966)の固型分15%のDMF溶液で該基材を十分浸漬含浸した後、DMF対純水の比率が20

対80で、且つ温度が35℃の凝固液中に20分間浸漬し、ポリウレタン樹脂をポーラス状に湿式凝固させた後、60分間純水中で洗浄し、DMFを純水と完全に置換し、更に120℃の熱風で乾燥し、厚さ2mm、高密度0.30g/cm<sup>3</sup>、目付重量600g/m<sup>2</sup>、ウレタン対繊維の重量比0.8対1の複合基材が得られた。該基材を80メッシュのパフロールで表、裏面を研削し、密度の高いスキン層を除去した。このシート物の硬度はJISAで72度、圧縮率11%であった。この複合基材により研磨されたシリコンウェハーの平坦度は面ダレが大きく、良好とは云えないものであった。

(発明の効果)

本発明の方法によって得られた研磨用クロスは、近年の1MDRAM、あるいは将来の4MDRAM用ウェハー製造に適した物性を保有し、LTV値が0.8μ以下で、PUA値95%以上の高



平坦性ウェハーの供給が可能となったばかりか、  
研磨屑等による目詰まりのために研磨能力が短期  
に低下する欠点のない研磨クロスを提供すること  
が出来た。さらに副次効果として、研磨クロスと  
しての寿命が長い為、新しい研磨クロスに貼替え  
る頻度が格段に少なくなった。

特許出願人

ロデール・ニッタ株式会社

品川 武久